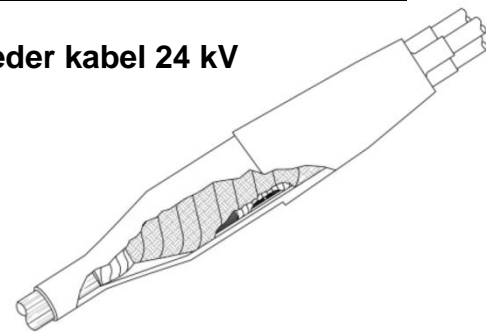


Monteringsanvisning

Overgangsskjøt for papirisolert 3-leder kabel til PEX-isolert 1- leder kabel 24 kV
inkludert mekaniske skjøtehylser

EI nummer 11 654 80



EI nummer	Type	Tverrsnitt 24 kV	Ø1 mm
11 654 80	CHMP(H)SV 3-1 3595	35 – 95 mm ²	17,3

Viktig!

Ø1; Minimum diameter over isoleringen etter at ytre halvledende sjikt er fjernet

Generell kontroll

- Kontroller tverrsnittet på kabelen og skjøten
- Kontroller innholdet i settet
- Sjekk at skjøten er egnet for kabeltypen
- Følg monteringsanvisningen

Installasjonen bør kun utføres av kvalifisert personell.

Melbye påtar seg ikke ansvar ved feilmontasje.

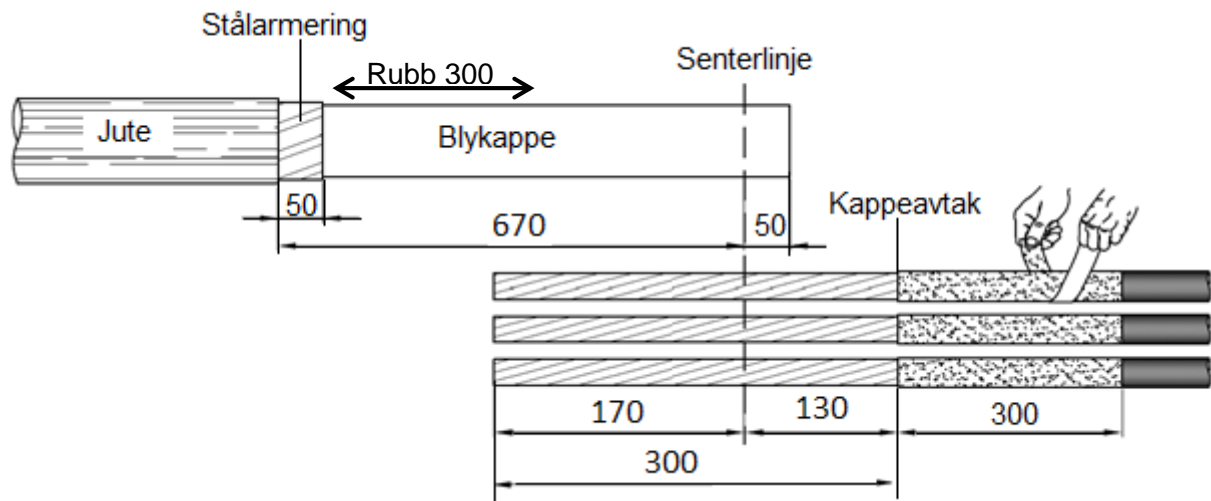
Krympeinstruksjoner

- Bruk en egnet varmekilde
- Juster brenneren til en myk gul flamme
- Rens ytterkappen, isoleringen og blykappen med egnet rensemiddel
- Beveg flammen og unngå overoppheting ved krymping
- Smergelpapiret som medfølger er kun til pussing av kabelkappen. Skal ikke brukes til å pusse på pex isolasjonen

Installasjon

Mål er oppgitt i millimeter.

1)



- Legg kablene med overlapp i henhold til figur, merk av senterlinjen

Papir kabel

- Kapp den papirisolerte kabelen slik at den har en overlapp på ca. 50 mm forbi senterlinjen
- Merk med PVC tape 670 mm fra senterlinjen, fjern det ytre laget (juten) til tapen
- Lås armeringen med den fortinnede ståltråden (DB) 50 mm fra jutekanten
- Fjern armeringen 50 mm fra jutekanten, sjekk at det ikke er skader i blykappen
- Puss stålarmingen blank med en fil eller stålborste, sørg for å fjerne partiklene etterpå
- Rens blykappen grundig med egnede rensemidler
- Rubb blykappen med smergelpapir eller stålborste 300 mm fra stålarmingen og rens blykappen for slipestøv

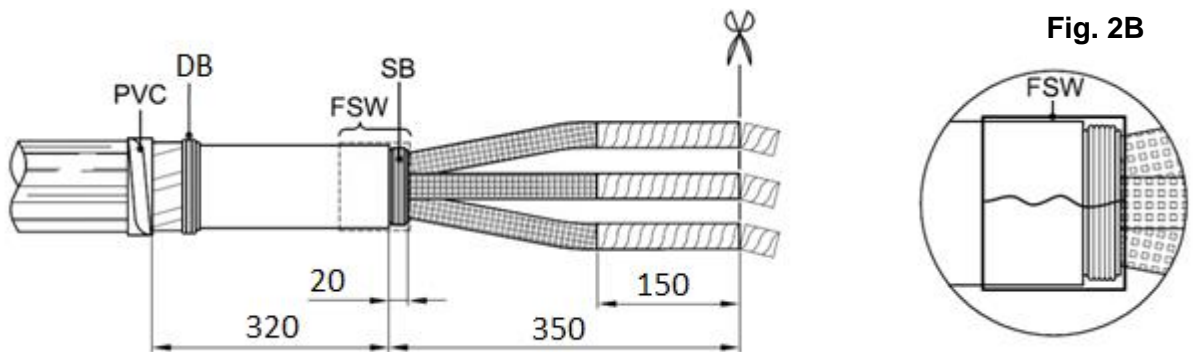
PEX kabel:

- Kapp kablene 170 mm fra senterlinjen
- Fjern ytterkappen 300 mm fra enden
- Rubb og rens ytterkappen ca. 300 mm fra kappeavtaket
- Bøy skjermtrådene tilbake og fest midlertidig til ytterkappen med PVC tape
- Kapp PEX kablene 130 mm fra kappeavtaket

Forberedelse av papirsiden

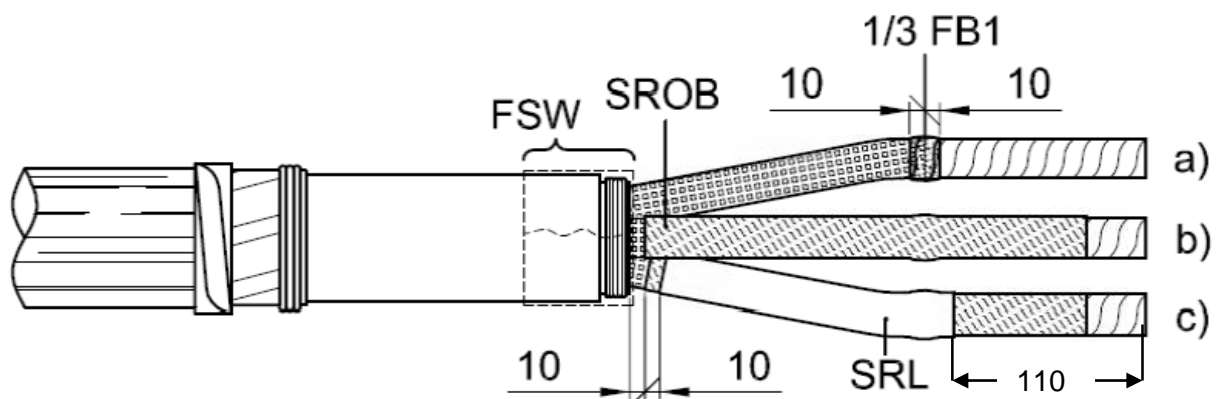
Materiell fra pose 1 og 2

2)



- Fjern blykappen, 350 mm fra senterlinjen. Påse at det ikke er noen skarpe kanter på blykappen
- Vikle den voksinnsatte tråden (SB) fra blyavtaket og opp til 20 mm frem mot enden
- Fjern fellesisoleringen (papir) slik at det står igjen 20 mm fra blykanten
- Spre fasene forsiktig, og kapp de 350 mm fra blykappen
- Fjern hoechstaedterbåndet (sølvfolie og et lag med sort karbonisert papir) 150 mm fra enden, sørg for en jevn overgang
- Fjern beskyttelsespapiret på den flammebestandige folien, (FSW) vikle denne deretter som vist på figur 2B

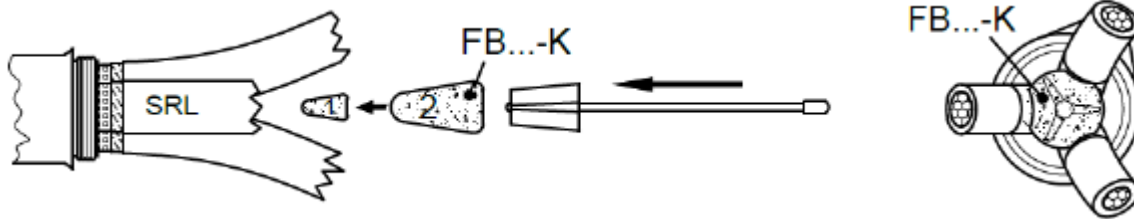
3)



- Bruk 1/3 av en remse med FB1 tape (blå) og vikle en runde over kanten på hoechstaedter båndet
- Tre på de transparente oljebarriereslangene (SROB) på alle fasene, 10 mm fra fellesisolasjonen og krymp med en myk flamme, start fra skrittet og utover. Eterterm hvis det oppstår rynker.
- Tre på de halvledende slangene (SRL) 110 mm fra kabelenden. Start deretter krympingen fra enden og mot skrittet. Unngå rynker
Fjern den flammebestandige folien FSW

Skal utføres samtidig for alle tre fasene

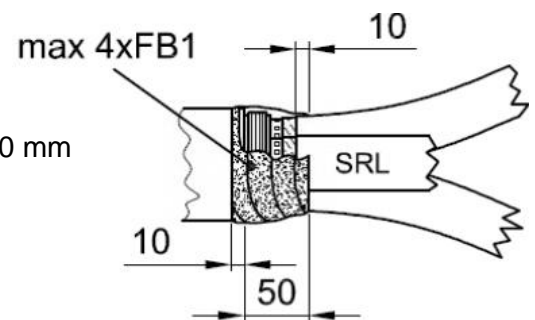
4)



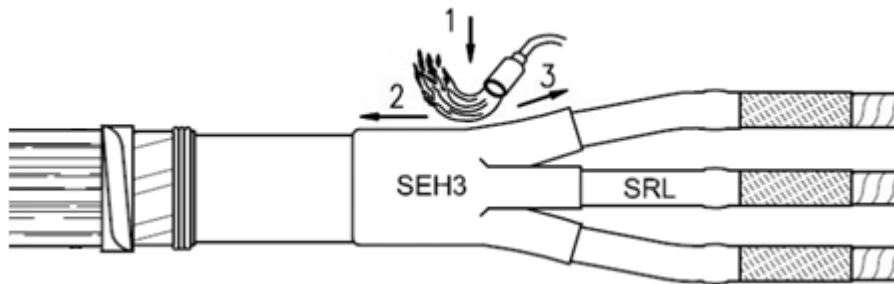
- Bøy ut fasene forsiktig
- Ta ut mastikkilen fra boksen, fjern voks laget og press kilen så langt inn i skrittet som mulig ved hjelp av medfølgende verktøy

5)

- Vikle FB1 med forsiktig strekk over skrittet. Bruk maks 4 lengder. Overlapp blyavtaket og SRL slangene med minst 10 mm



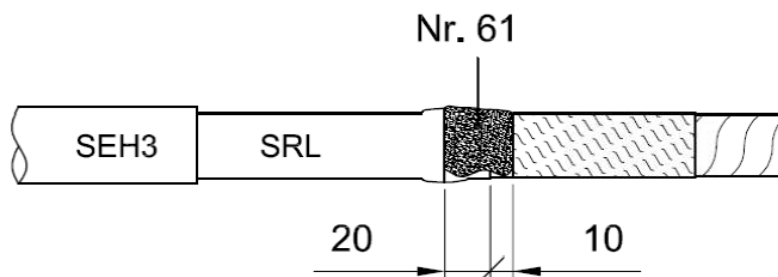
6)



- Tre krympeskrittet (SEH3) til det stopper mot mastikkilen FB1, og start krympingen i henhold til figur

De neste trinnene er beskrevet på en fase

7)



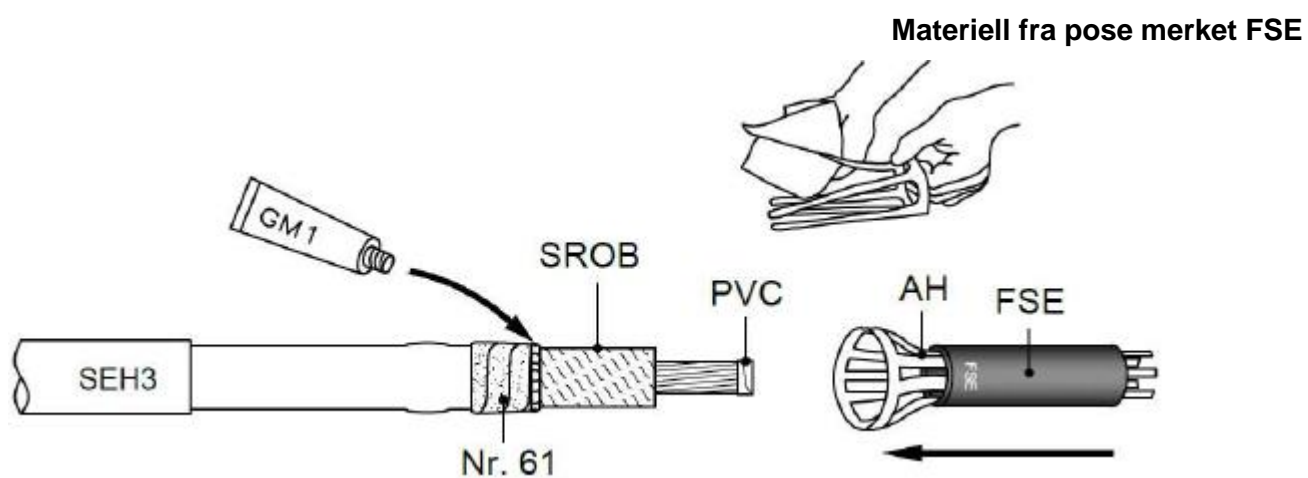
- I overgangen til SRL slangen: Vikle 2 lag med ledende tape Nr. 61 i henhold til figur, 50 % strekk og 50 % overlapp

8)



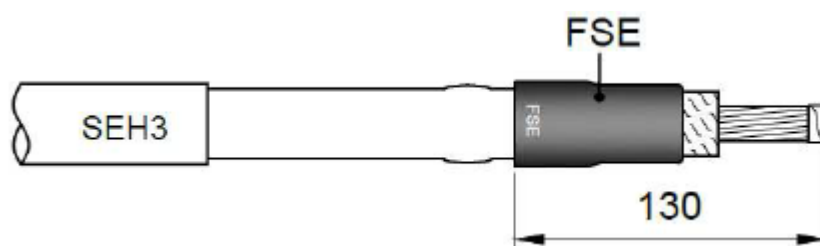
- Fjern isolasjonen over lederen 40 mm
- Tape enden av lederen som beskyttelse med PVC-teip

9)



- Påfør silikon (GM1) som en ring ved kanten av den ledende tapen Nr. 61
- Fukt tungene på påføringsverktøyet med medfølgende silikonduk
- Tre feltfordeleren (FSE) på påføringsverktøyet (AH)

10)

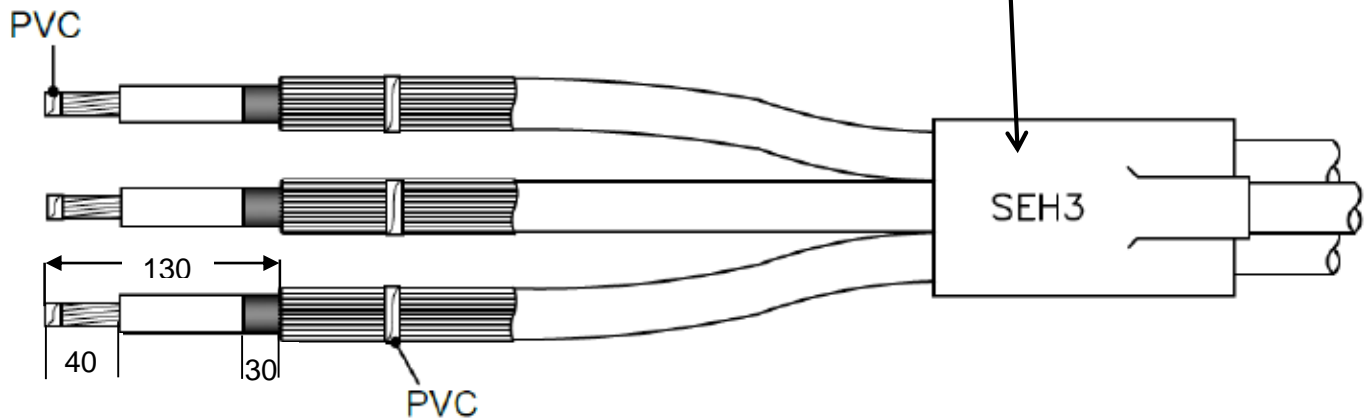


- Tre feltfordeleren (FSE) slik at den dekker den ledende tapen nr. 61
- Fjern påføringsverktøyet tungene
- Sjekk at feltfordeleren ligger som vist på figur, juster om nødvendig
- Gjør det samme for de to andre fasene

Forberedelse av Pex siden

Fra pose merket DAS

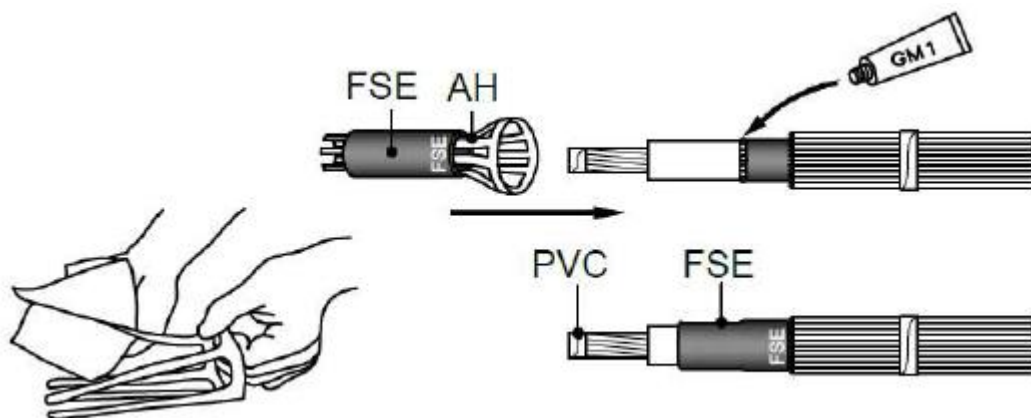
11)



- Rengjør kablene i en lengde av 800 mm meter
- Forbered PEX-endene i henhold til tegning
- Tre på ytterrørene (SRH3) 2 stk. på PEX kablene. Beskytt disse om nødvendig mot smuss
- Tre på krympeskrittet (SEH 3), og parker dette med fingrene fra skjøten
- Tape endene av lederne med PVC-tape for å unngå skarpe kanter

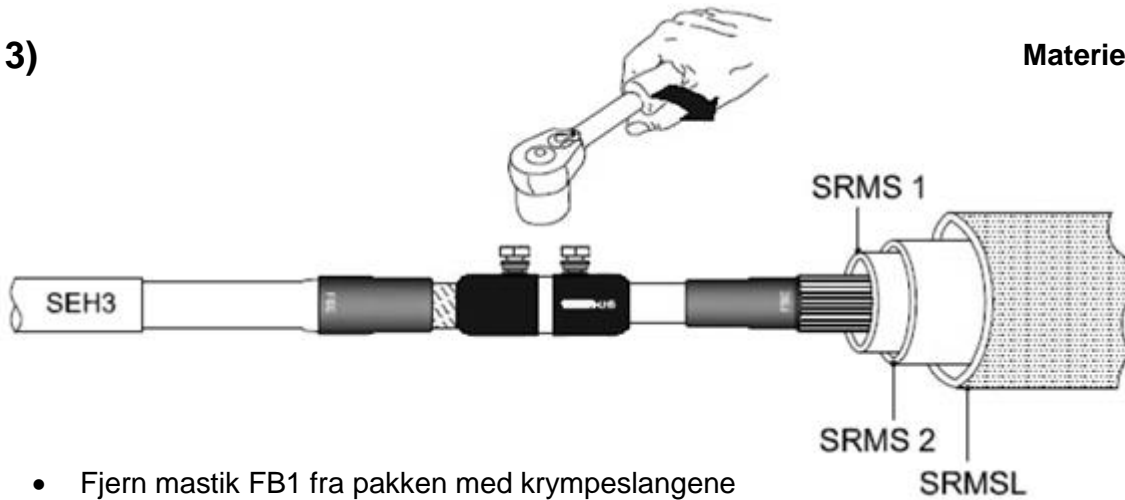
12)

Fra pose merket FSE



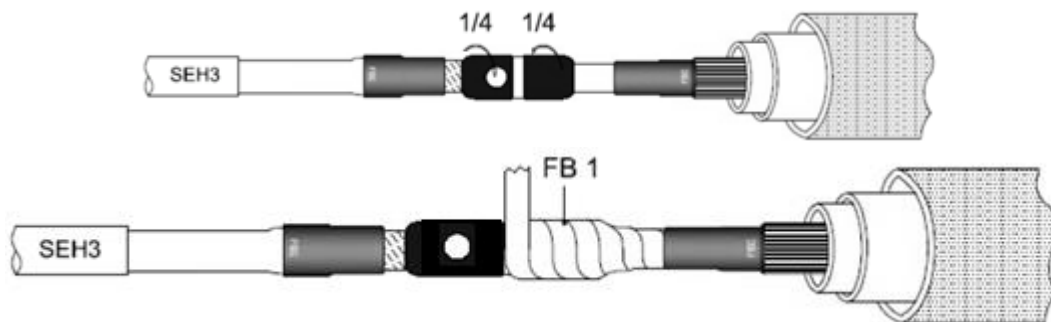
- Rens PEX-isolasjonen
- Påfør silikon som en ring i kanten av halvlederavtaket (GM1)
- Fukt tungene på påføringsverktøyet med medfølgende silikonduk
- Tre feltfordeleren (FSE) på påføringsverktøyet
- Tre på feltfordeleren ved hjelp av påføringsverktøyet helt til det stopper ved kappeavtaket
- Fjern påføringsverktøyet tunge for tunge
- Juster feltfordeleren ved å vri den på plass slik at den stopper i kappeavtaket

13)



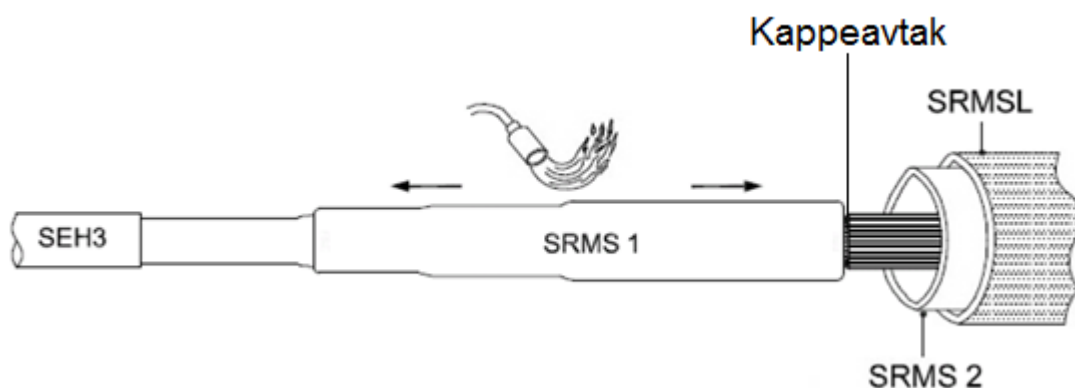
- Fjern mastik FB1 fra pakken med krympeslangene
- Tre på faseslangene på PEX kabelen 3 stk. pr fase
- Fjern PVC-tapen på endene av lederne
- Monter skjøtehylsene i henhold til tegning

14)



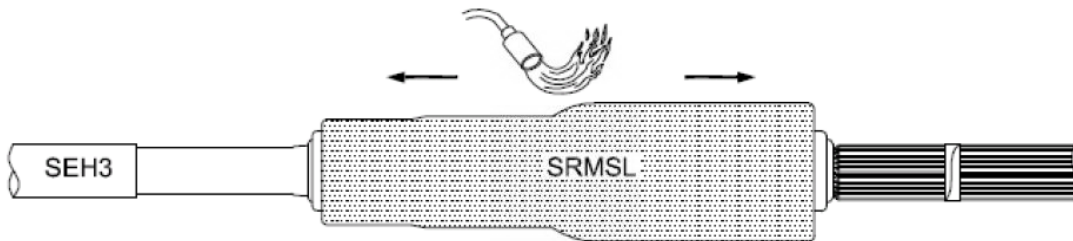
- Vri de svarte hylsene slik at boltehullene forsvinner (1/4 omdreining). Rens område rundt skjøtehylsen
- Vikle området mellom feltfordelerne (FSE) og over skjøtehylsen med mastik FB1 (blå) Ca. 20 % strekk og 50% overlapp

15)



- Tre på krymperørene SRMS 1 (rød) kant i kant med kappeavtaket og krymp
- Sentrer krymperørene SRMS 2 (rød) over de første krymperørene og krymp

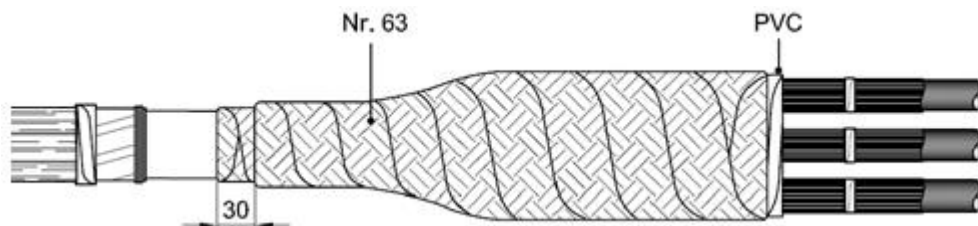
16)



- Sentrer den siste slangen SRMSL (rød og svart) over den foregående slangen og krymp

17)

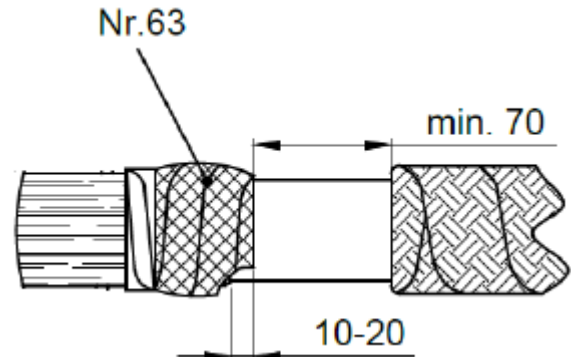
Materiell fra pose 4



- Vikle kobberbånd nr. 63 over skjøtekroppen, ved å starte 30 mm inn på blykappen og over til skjermtrådene på PEX siden (50 % overlapp), fest kobberbåndet med PVC tape på skjermtrådene

18)

- Om nødvendig, rens blyet og armeringen i området vist på figuren
- Vikle 1 meter kobberbånd nr. 63 over armeringen og blybåndet

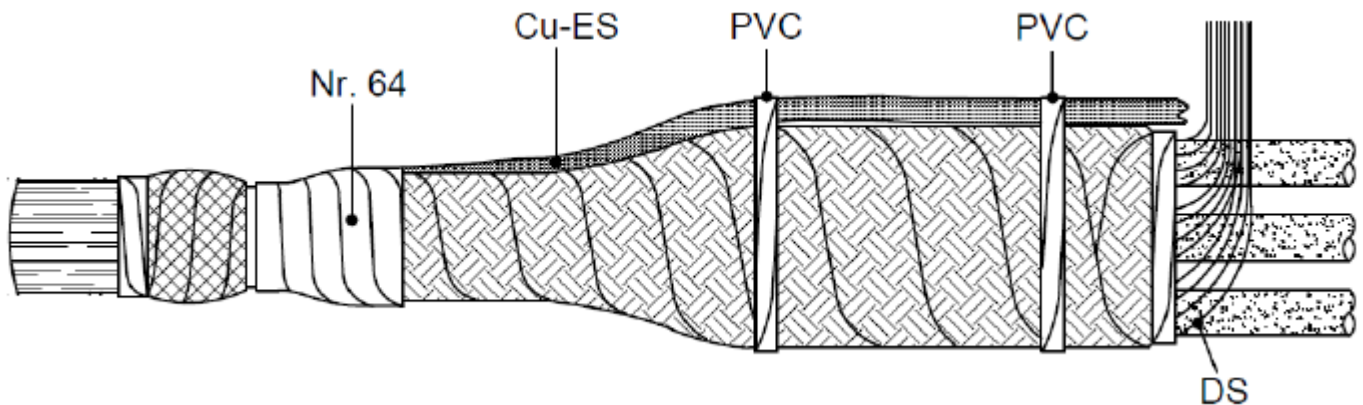


19)



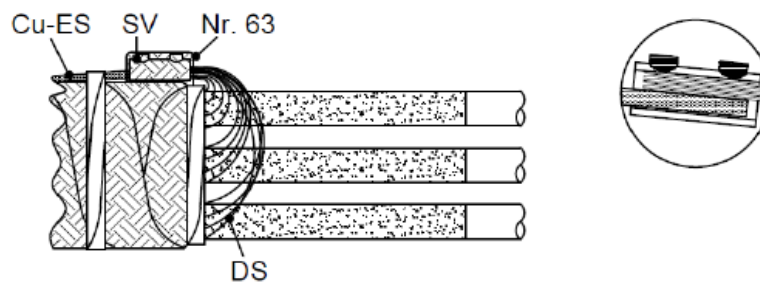
- Plasser kobberlissen direkte på blykappen, og koble den sammen som vist på detaljert figur
- Dekk fjærklemmen med PVC-teip

20)



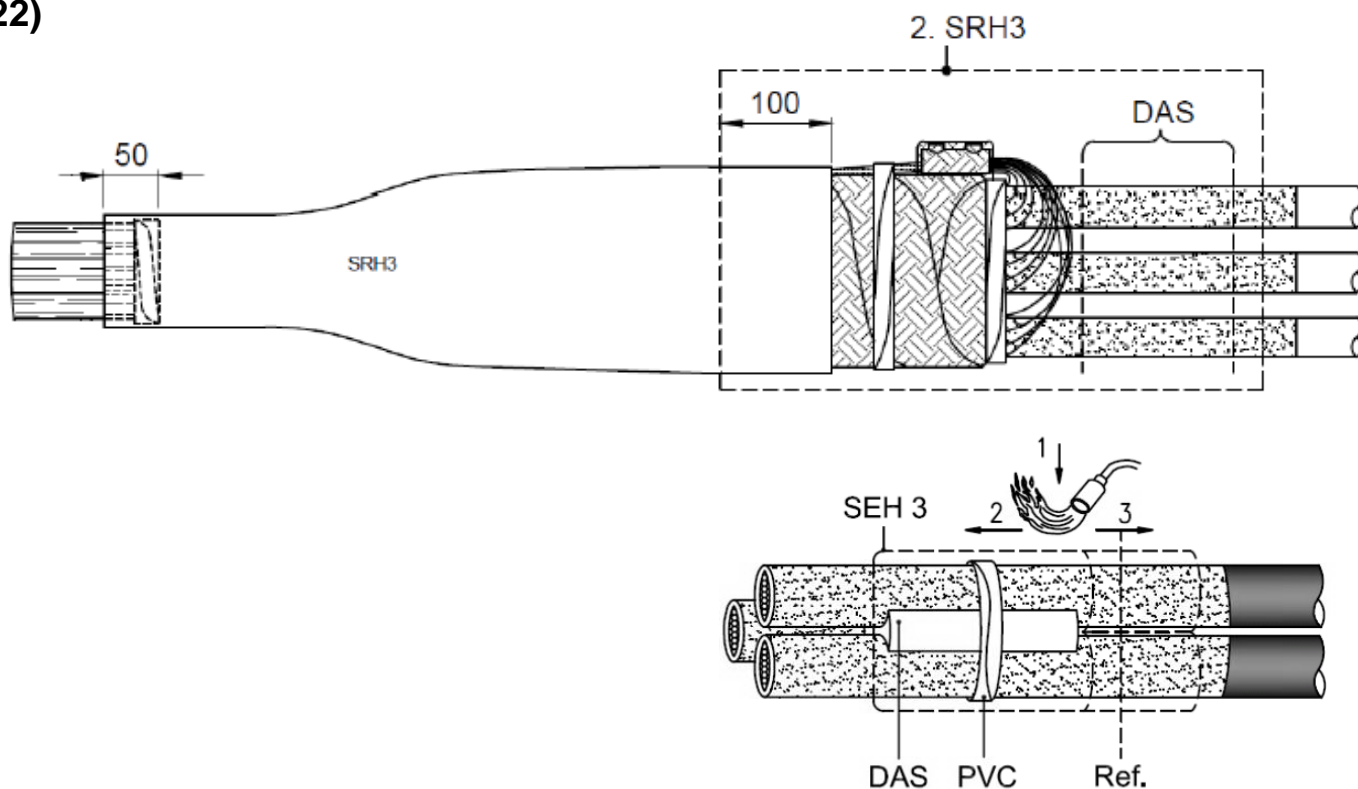
- Legg kobberlissen over skjøten og fest den med PVC-teip
- Vikle svart mastik nr. 64 over blyområde, og over fjærklemmen

21)

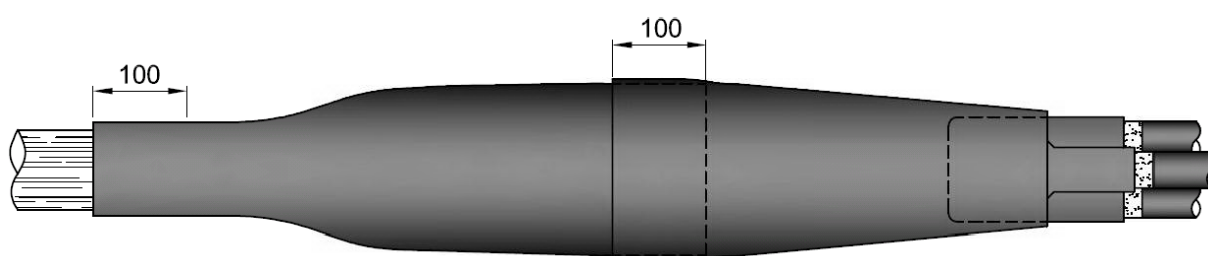


- Kapp kobberlissen og skjermtrådene slik at disse overlapper hverandre
- Koble samme kobberlissen og skjermtrådene som vist på detaljert figur
- Vikle kobber bånd nr. 63 rundt skjøten i område rundt skjøtehylsen for å unngå skarpe kanter. Låses med PVC-teip

22)



- Tre på den første ytre krympeslangen SRH3. Skal overlape 50mm over jutekanten
- Krympes fra midten og ut mot sidene
- Dytt mellomstykke (DAS) mellom PEX kablene så nær jordtrådene som mulig og fest den med PVC-tape
- Tre krympeskrittet så langt som mulig inn over mellomstykke (DAS)
- Krymp skrittet



- Tre over det største krymperøret slik at det overlapper hele kroppen på krympeskrittet
- Start med å krympe fra midten

Vent til skjøten er håndvarm (30 °C) før den belastes mekanisk

Kontrollskjema før, under og etter montasje av kabelutstyr

Montert av:	
Selskap:	
Montør:	
Dato:	
Signatur:	

Produktinformasjon	
Elnr:	
Betegnelse:	
Produktnr:	

Anleggsinformasjon / arbeidsordre og eventuelle referanser	
--	--

Sjekkpunkter	Ja	Nei
Kontroller at produktet passer mht. spenning, tverrsnitt og kabeltype		
Les montasjebeskrivelsen før igangsetting		
Sjekk innhold på levert vare		
Kontrollert diameter over faseisolasjonen etter fjerning av isolasjonsskjerm/ ytre halvleder		
Ved bruk av pressverktøy, er dette tilpasset kabelsko/ skjøtehylse		
Alle komponenter er montert iht. beskrivelse og fulgt alle målangivelser		
Jobben er utført på en ren måte og uten fremmedlegemer inn i det ferdig monterte produktet		

Beskrivende årsak til ikke utført sjekkpunkt over	
---	--